

PUBLICATION 1:

Japanese Utility Model Publication (Examined) Heisei 3-30261

TITLE OF UTILITY MODEL :     Airtight container

(Column 6 lines 8 to 15)

Furthermore, a box with open bottom is obtained by folding back the folding lines b, c, d, j, k, l, m, returning back to flat at folding line a except both ends, and folding the triangularly protected folding back pieces 11, 12, 61, 62, side seal pieces 41, 91, folding back pieces 13, 14, 63, 64, and side seal pieces 45, 95 to the box side portion using an assembling machine.

⑩ 日本国特許庁 (J P)

⑪ 実用新案出願公告

⑫ 実用新案公報 (Y 2)

平3-30261

⑬ Int. Cl. 5

識別記号

庁内整理番号

⑭ 公告 平成3年(1991)6月26日

B 65 D 5/74  
5/40  
5/56

C 6671-3E  
D 6540-3E  
A 6671-3E

(全4頁)

⑮ 考案の名称 密封容器

⑯ 実 願 昭59-75635

⑰ 公 開 昭60-188124

⑱ 出 願 昭59(1984)5月23日

⑲ 昭60(1985)12月13日

⑳ 考 案 者 林 光 彦 東京都台東区台東1丁目5番1号 凸版印刷株式会社内

㉑ 出 願 人 凸版印刷株式会社 東京都台東区台東1丁目5番1号

㉒ 審 査 官 八 巻 愼

㉓ 参 考 文 献 実開 昭59-3821 (J P, U) 実開 昭52-76431 (J P, U)

1

2

㉔ 実用新案登録請求の範囲

(1) 紙を主体とし、最内層を熱シール可能な樹脂層とした複合シートよりなるブランクスを折り曲げ、シールして、接着してなる直方体形状の密封容器において、

前記ブランク스가、中央に折目 a を介して対称に上片 10, 60、該上片 10, 60 の両側縁に直角二等辺三角形の折返し片 11, 61, 13, 63 が連設され、折返し片 11, 61, 13, 63 には斜辺を介して直角二等辺三角形の折返し片 12, 62, 14, 64 が連設され、上片 10, 60 には折目 c、d を介して前片 15、後片 65 を、折返し片 12, 62, 14, 64 には折目 c、d を介して側片 16, 66, 17, 67 が前片 15、後片 65 に隣接して連設されるとともに、これら折返し片および側片の両側には折目を介して側シール片 41, 42, 91, 92, 45, 46, 95, 96 が連設された構造をもち、

側片と側シール片との間の折目 m、n により二つ折りされ、かつ、折返し片と側片との間の折目 d または c のいずれかにより四つ折りにされる交点の部分 p、p と、上片 60 に形成された注出口 2 とを覆う、

幅の狭い裏打ちテープが接着された密封容器。

(2) 注出口が、四つ折りにされる交点の部分 p、p を形成する折目に隣接する上片に形成された

ことを特徴とする、実用新案登録請求の範囲第 1 項に記載の密封容器。

考案の詳細な説明

(産業上の利用分野)

5 本考案は、清酒、ジュース、牛乳等の密封容器に関し、特にプラスチックフィルム、アルミニウム箔、紙等を多数枚積層した複合シートを折り曲げて形成した密封容器の、注出口を封止する裏打ちテープを、折目部分の補強に兼用したものの改良に関する。

(従来の技術)

従来より清酒、ジュース、牛乳等の密封容器としてプラスチックフィルム、アルミニウム箔、紙等を多数枚積層した複合シートに、ストロー口、飲み口等の注出口を設け、直方体形状に折り曲げ、シールしてなる密封容器が多用されている。

かかる容器の注出口のシール性、ガスバリア性を向上させるため、同一出願人に係る実願昭57-98119号公(昭和57年6月29日出願)明細書(実開昭59-3821)に見られるように、注出口および多数枚重ねて折り曲げる折目の部分にかけて裏打ちテープを接着する改良がなされた。

しかし、前記考案においては、裏打ちテープの幅が((容器の前後の厚さの1/2)+(容器側部より注出口の終端までの距離)+(余裕))と、かなりの広幅のテープを必要とし、従って、高価となるばかりか作業性が悪く、実際の実施には不適当なものであった。

## (考案の目的)

本考案は上記密封容器に関し、裏打ちテープの幅を狭くし、作業性を高め、しかも折目部分の補強も可能にしたものである。

## (考案が解決しようとする問題点)

上記密封容器において、注出口を設け、折目部分を補強し、製造の作業性を向上させ、コストダウンを計る。

## (問題を解決するための手段)

すなわち本考案は、紙を主体とし、最内層を熱シール可能な樹脂層とした複合シートよりなるブラックスを折り曲げ、シールして、接着してなる直方体形状の密封容器において、

前記ブラックスが、中央に折目 a を介して対称に上片 10、60、該上片 10、60 の両側縁に直角二等辺三角形の折返し片 11、61、13、63 が連設され、折返し片 11、61、13、63 には斜辺を介して直角二等辺三角形の折返し片 12、62、14、64 が連設され、上片 10、60 には折目 c、d を介して前片 15、後片 65 を、折返し片 12、62、14、64 には折目 c、d を介して側片 16、66、17、67 が前片 15、後片 65 に隣接して連設されるとともに、これら折返し片および側片の両側には折目を介して側シール片 41、42、91、92、45、46、95、96 が連設された構造をもち、

側片と側シール片との間の折目 m、n により二つ折りされ、かつ、折返し片と側片との間の折目 d または c のいずれかにより四つ折りにされる交点の部分 p、p と、上片 60 に形成された注出口 2 とを覆う、

幅の狭い裏打ちテープが接着された密封容器であり、好ましい態様として、注出口が、四つ折りにされる交点の部分 p、p を形成する折目に隣接する上片に形成されたことを特徴とする、上記密封容器である。

## (実施例)

以下、図面に示した実施例に説明する。

第 1 図に示す如く、本密封容器のブラックスはプラスチックフィルム、アルミニウム箔 (Al)、紙等を複数枚ラミネートし、最内層を熱シール可能な樹脂層とした複合シートよりなるもので、この実施例では、ポリエチレン (PE) / 紙 / PE / アルミニウム箔 / ポリエチレンテレフタレート

(PET) / PE の 5 層の複合材料である。

このブラックスは、中央の折目 a を介して対称に上片 10、60、該上片 10、60 の両側縁に直角二等辺三角形の折返し片 11、61、13、63 が連設され、それぞれの折目 b、b、b、b を介して直角二等辺三角形の折返し片 12、62、14、64 が連設されている。

上片 10、60 にはそれぞれ折目 c、d を介して前片 15、後片 65 が連設され、また、折返し片 12、62、14、64 にはそれぞれ側片 16、66、17、67 が連設されている。

さらに、前片 15、後片 65 には折目 e、f を介して底片 20、70 が連設され、また、側片 16、66、17、67 から直角二等辺三角形の折返し片 21、71、23、73 が連設されている。

それぞれの折返し片 21、71、23、73 には、斜辺 g、g、g、g を介して直角二等辺三角形の折返し片 22、72、24、74 が連設されている。

前記底片 20、折返し片 22、24 には折目 h を介して底シール片 30 が、同様に底片 70、折返し片 72、74 には折目 i を介して底シール片 80 が連設されている。

これら折返し片、側片、底シール片の左右両側には、折目 m、n を介して側シール片 41、42、43、44、91、92、93、94、45、46、47、48、95、96、97、98 が連設されている。

側片 16、66、17、67 それぞれには本密封容器が内容物密封後、側方向にふくらむことを防止するための折目 r、r、r、r が形成されている。

また、底片 20 には同様に底方向にふくらむことを防止するためのハの字状の折目 s、s が設けられている。

これらの折目 r、s は、前述の如き多層の複合材料に形成された場合、外凸方向には折曲がりにくいが、内凸方向には折曲がりやすい性質があるので、かかる折目を形成することにより折目の形成された面が内凸に折曲がり、従ってかかる折目を設けることにより中ふくれせず起立等しやすい四角な箱となる。

容器注出口は後述の亀裂の生じやすい点 p、p

側の上片60に設けられることが好ましい。この実施例の注出口の形式は、ティアオープンタイプの飲み口2であつて、第2図に示される如き構成となつてゐる。すなわち、ティアテープ4はPET/Al/PEの複合材料であり、楕円状の孔の飲み口2の表面に接着されている。

飲み口2の裏面には、裏打ちテープ6が接着されている。この裏打ちテープ6は100 $\mu$ m厚程度のPE単体フィルムよりなるもので、ティアテープ4を引き剥すことにより飲み口フィルムの部分でティアテープ4に接着されている裏打ちテープ6はティアテープ4側にくつついて破れ、開孔される。

この裏打ちテープ6は折目の亀裂の生じやすい部分p、pもカバーする如く接着される。

このカートの亀裂の生じやすい部分p、pは同図に示す折目部分の位置である。すなわち、第3図に示す如く側シール片をシール後、後片65側の側片66、67に折られて接着される如く組立てられるので、この部分p、pは、側シール片42、46が折られた外側に、折目m、nで二つ折りにされ、さらにこの折目とは直角方向の折目dで折曲げられ、四つ折りにされるのである。従つて、この折目m、nと折目dとの交点である部分p、pは、非常に伸ばされるため、亀裂の生じやすい部分となる。

従つて、裏打ちテープ6は、飲み口2と、部分p、pまでカバーする如く接着される。すなわち、少なくとも折目dをカバーし、かつ、飲み口2をカバーし、さらに折目m、nをカバーするように裏打ちテープ6を接着することが必要である。このとき、折目aには至らない幅をもつて裏打ちテープ6を接着すれば、折目aの折曲げ適性を損なわず、テープの使用量も少なく済む。

部分q、qも折目j、kと折目iで四つ折りにされるので、部分p、pと同様に亀裂の生じやすい部分であるが、部分q、qは熱い内容物を充填後に折曲げられ、シールされるので、すなわち内容物により加熱されて柔らかくなつた状態で折曲げられシールされるので、部分p、pよりは亀裂が生じにくい条件にある。従つて、この実施例では裏打ちテープは部分q、qに対しては設けられていない。しかし、必要に応じては、この部分q、qをカバーする裏打ちテープをさらに接着し

てもよい。

(作用)

このようにしてなるブラックスを組立て、内容物を密封包装するには、第3図に示す如く、まず折目aよりブラックスを二つ折りにし、対向する側シール片41~44と91~94、45~48と95~98とをシールする。

そして、組立機により折目b、c、d、j、k、m、n等を適宜折曲げ、折目aを両端を除き平らに戻し、さらに三角形状に突出した折返し片11、12、61、62、側シール片41、91、および折返し片13、14、63、64、側シール片45、95をそれぞれ箱側部側へ折りたたみ、接着することにより、底の開いた箱を完成する。

そして、箱底より内容物を充填後、底シール片30、80をシールして密封し、さらに折目e、f、g、h、i等を折曲げ、突出した三角形の折返し片21~23、71~74等を箱底側に折りたたみ、接着することにより、内容物の密封包装を完了する。

本考案は以上の如き構成であるから、下記に示す優れた実用上の効果を有する。

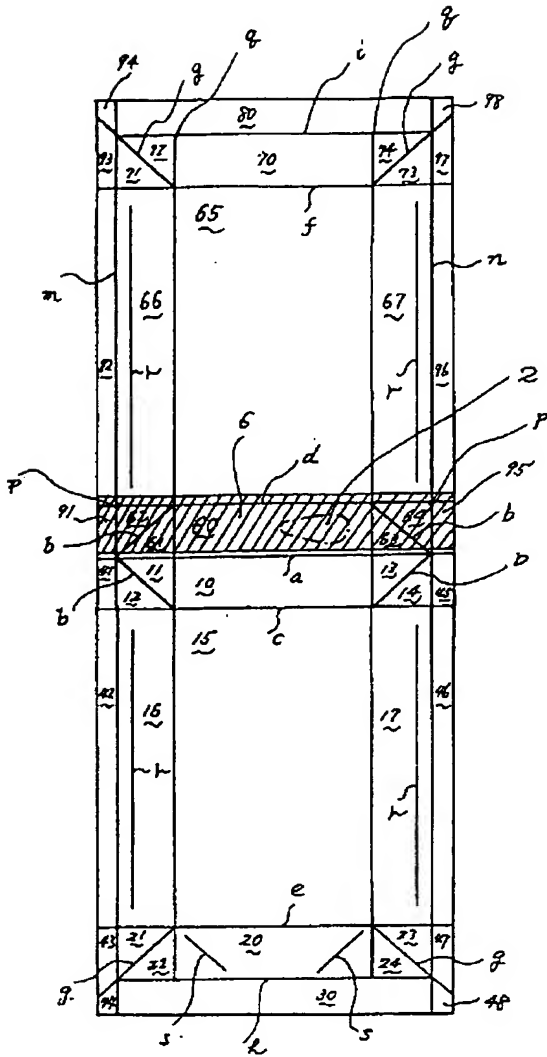
すなわち、密封容器の注出口用の裏打ちテープと、多数枚重ねて折曲げる折目の補強用の裏打ちテープを兼用する裏打ちテープの幅を、従来技術に比較し、きわめて狭幅とすることができ、しかも補強される交点部分は、通常の温度で折曲げられる補強の必要な部分であるので、きわめて有効に補強テープを接着することができる。

#### 図面の簡単な説明

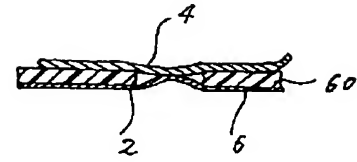
図面は本考案の一実施例を示すもので、第1図は密封包装箱のブラックスの内側面の平面図、第2図は注出口部分の断面図、第3図は組立てた状態の斜視図である。

10、60……上片、11~14、21~24、61~64、71~74……折返し片、15……前片、65……後片、16、17、66、67……側片、20、70……底片、30、80……底シール片、41~48、91~98……側シール片、2……飲み口、4……ティアテープ、6……裏打ちテープ、a~n……折目、r、s……折目、p、q……交点部分。

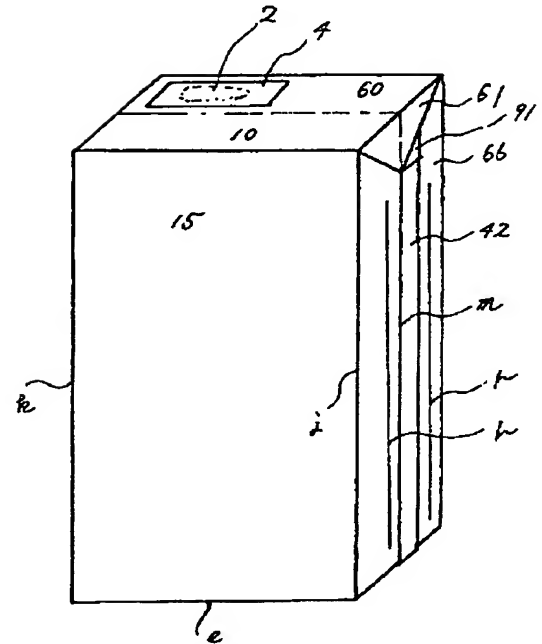
第1図



第2図



第3図



BEST AVAILABLE COPY

【公報種別】実用新案法第13条で準用する特許法第64条の規定による補正の掲載

【部門区分】第2部門第6区分

【発行日】平成8年(1996)1月24日

【公告番号】実公平3-30261

【公告日】平成3年(1991)6月26日

【年通号数】実用新案公報3-379

【出願番号】実願昭59-75635

【実用新案登録番号】2038871

【国際特許分類第6版】

B65D 5/74

5/40 D 330-3E

5/56 A 330-3E

【F I】

B65D 5/74 C 330-3E

【手続補正書】

1 「実用新案登録請求の範囲」の項を「紙を主体とし、再内層を熱シール可能な樹脂層とした複合シートよりなるブランクスを折り曲げ、シールして、接着してなる直方体形状の密封容器において、前記ブランク스가、中央に折目(a)を介して対称に上片(10)、(60)、該上片(10)、(60)の両側縁に直角二等辺三角形の折返し片(11)、(61)、(13)、(63)が連設され、折返し片(11)、(61)、(13)、(63)には斜辺を介して直角二等辺三角形の折返し片(12)、(62)、(14)、(64)が連設され、上片(10)、(60)には折目(c)、(d)を介して前片(15)、後片(65)を、折返し片(12)、(62)、(14)、(64)には折目(c)、(d)を介して側片(16)、(66)、(17)、(67)が前片(15)、後片(65)に隣接して連設されるとともに、これら折返し片および側片の両側に折目を介して側シール片(41)、(42)、(91)、(92)、(45)、(46)、(95)、(96)が連設された構造をもち、側片と側シール片との間の折目(m)、(n)により二つ折りされ、かつ、折返し片と側片との間の折目(d)または(c)のいずれかにより四つ折りにされる交点の部分(p)、(p)と、この交点の部分(p)、(p)を形成する折目に隣接する上片(60)に形成された注出口(2)とを覆い、かつ、二つ

の上片(10)、(60)の間にある折目(a)には至らない、幅の狭い裏打ちテープが接着された密封容器。」と補正する。

2 第3欄27～36行「側片と側シール片との……密封容器である。」を「側片と側シール片との間の折目(m)、(n)により二つ折りされ、かつ、折返し片と側片との間の折目(d)または(c)のいずれかにより四つ折りにされる交点の部分(p)、(p)と、この交点の部分(p)、(p)を形成する折目に隣接する上片(60)に形成された注出口(2)とを覆い、かつ、二つの上片(10)、(60)の間にある折目(a)には至らない、幅の狭い裏打ちテープが接着された密封容器である。」と補正する。

3 第5欄1行「設けられることが好ましい。」を「設けられる。」と補正する。

4 第5欄32～34行「このとき、……少なくても済む。」を「さらにまた、本考案では、折目(a)には至らない幅をもって裏打ちテープ(6)を接着するので、折目(a)の折曲げ適性を損なうことなく、しかも、テープの使用量も少なくても済むのである。」と補正する。